

BEST AVAILABLE COPY

PCT/JP 03/06447

日 本 国 特 許 庁

23.05.03

JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2002年 5月23日

出 願 番 号

Application Number:

特願2002-149876

[ST.10/C]:

[JP2002-149876]

REC'D 11 JUL 2003

WIPO

PCT

出 願 人

Applicant(s):

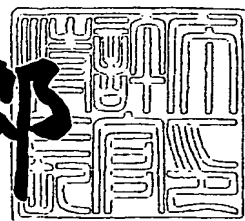
本田技研工業株式会社

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2003年 6月26日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2003-3050308

【書類名】 特許願

【整理番号】 H102151401

【提出日】 平成14年 5月23日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G06F 17/60

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都港区南青山 2 - 1 - 1 本田技研工業株式会社内

 【氏名】 毎熊 優彰

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都港区南青山 2 - 1 - 1 本田技研工業株式会社内

 【氏名】 渡辺 広章

【特許出願人】

 【識別番号】 000005326

 【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社

【代理人】

 【識別番号】 100095566

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 高橋 友雄

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 059455

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

 【物件名】 明細書 1

 【物件名】 図面 1

 【物件名】 要約書 1

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 製品発注装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 複数の販売店からの製品の供給を依頼する発注に応じ、その発注の順序に従って、生産元から前記複数の販売店へ製品を供給する製品発注装置であって、

前記販売店ごとに所定期間における製品の予定販売数量をあらかじめ設定する予定販売数量設定手段と、

当該設定された予定販売数量および所定の係数に応じて、前記販売店ごとに前記所定期間における発注数量の上限値を設定する上限値設定手段と、

前記複数の販売店から生産元に対して製品を発注する発注手段と、

当該発注手段による発注に基づいて、前記販売店ごとに前記所定期間内における累積発注数量を演算する累積発注数量演算手段と、

当該演算された累積発注数量と前記上限値を比較し、当該販売店からの前記上限値を超える発注を制限する発注数量制限手段と、

を備えることを特徴とする製品発注装置。

【請求項 2】 前記上限値設定手段は、前記上限値を、前記所定期間内の当該所定期間よりも短い第 2 の所定期間における上限値として設定し、

前記累積発注数量演算手段は、前記第 2 の所定期間内における累積発注数量を演算し、

前記発注数量制限手段は、前記第 2 の所定期間における前記上限値を超える製品の発注を制限することを特徴とする、請求項 1 に記載の製品発注装置。

【請求項 3】 製品の種類に関する情報を記憶する製品情報記憶手段をさらに備え、

前記所定の係数は、前記記憶された製品の種類ごとに設定されることを特徴とする、請求項 1 に記載の製品発注装置。

【請求項 4】 生産元における製品の生産能力に応じて単位期間における製品の供給可能数量を設定する供給可能数量設定手段をさらに備え、

前記所定の係数は、前記設定された供給可能数量が大きいほど、より大きな値

に設定されることを特徴とする、請求項 1 に記載の製品発注装置。

【請求項 5】 生産元における製品の生産能力に応じて単位期間における製品の供給可能数量を設定する供給可能数量設定手段と、

前記発注数量制限手段により発注を制限された発注数量から累積制限発注数量を演算する累積制限発注数量演算手段と、

前記供給可能数量および前記累積制限発注数量から納期を算出する納期算出手段と、をさらに備え、

前記所定の係数は、前記納期が長いほど、より小さな値に設定されることを特徴とする、請求項 1 に記載の製品発注装置。

【請求項 6】 前記発注手段は、製品の販売先が決定しているか否かを入力する入力手段を有し、

前記累積発注数量演算手段は、販売先が決定していない発注数量のみを累積することによって、前記累積発注数量を演算することを特徴とする、請求項 1 に記載の製品発注装置。

【請求項 7】 前記発注手段は、発注を取り消すキャンセル手段を有し、

前記累積発注数量演算手段は、前記キャンセル手段により発注を取り消されたキャンセル数量を前記発注数量から減算することによって、前記累積発注数量を演算することを特徴とする、請求項 1 に記載の製品発注装置。

【請求項 8】 前記上限値設定手段は、前記設定した上限値を記憶する第 1 の記憶手段を備え、

前記発注数量制限手段は、

第 2 の記憶手段と、

前記第 1 の記憶手段に記憶された前記上限値を前記第 2 の記憶手段に所定の更新期間ごとに入力することによって更新する更新手段と、

前記第 2 の記憶手段に記憶された上限値と前記累積発注数量を比較する比較手段と、を有することを特徴とする、請求項 1 に記載の製品発注装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、複数の販売店からの製品の供給を依頼する発注に応じて、生産元から複数の販売店へ製品を供給する製品発注装置に関する。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】

従来のこの種の製品発注装置では、販売店からの発注の順序に従って、生産元から販売店へ製品を供給するのが一般的である。このような製品発注装置は、発注順に製品が供給されるという点で、販売店間の公平性を保てるとともに、発注が早いほど、販売店において製品を早く確保し、販売できるため、販売店の販売意欲を高めることができ、その結果として、販売実績の向上につながるという利点がある。

【 0 0 0 3 】

【発明が解決しようとする課題】

しかし、このような従来の製品発注装置では、製品を単純に発注順に供給するため、製品を確保するためのいわゆる見込み発注が生じやすく、一部の販売店に製品の供給が偏り、製品の生産能力によっては、他の販売店の納期が伸びてしまうおそれがある。特に、製品が自動車等新機種の発売の際には、初期受注に対する早期増産対応がとれるように、発売前に発注受付を開始する一方、販売店側には、新車であるために受注を見込んでできるだけ多くの台数を確保したいという意思が働くため、発注の受付初日に大量の発注が集中しやすい。

【 0 0 0 4 】

このような状況で、販売店への配車が発注順に行われると、発注が早かった販売店には、見込み分を多く含む台数が早期に配車される一方で、発注が遅かった他の販売店への配車が大幅に遅れるという、実際の販売状況とはかけ離れた配車の偏りが生じてしまう。その結果、発売後に、一部の販売店では販売先の決定しない在庫が長期的に残り、他の販売店では、販売先がすでに決定しているにもかかわらず、納期が長期化するという事態が生じ、販売店全体として実際の販売および登録台数が伸びないなどの弊害を招いてしまう。

【 0 0 0 5 】

本発明は、このような課題を解決するためになされたものであり、販売店の販

売意欲を阻害することなく、一部の販売店への製品の供給の偏りを回避しながら、各販売店からの発注を適切に制限でき、それにより、販売店全体として納期の平準化および短縮化を図ることができる製品発注装置を提供することを目的とする。

【0006】

【課題を解決するための手段】

この目的を達成するために、請求項1に係る発明は、複数の販売店からの製品の供給を依頼する発注に応じ、その発注の順序に従って、生産元から複数の販売店へ製品を供給する製品発注装置であって、販売店ごとに所定期間（実施形態における（以下、本項において同じ）計画期間）における製品の予定販売数量（予定販売台数）をあらかじめ設定する予定販売数量設定手段（販社計画テーブル7）と、設定された予定販売数量および所定の係数（比率P）に応じて、販売店ごとに発注数量の上限値（リミテーション台数LN）を設定する上限値設定手段（リミテーション台数テーブル12）と、複数の販売店から生産元に対して製品を発注する発注手段（オーダーインプット部16）と、発注手段による発注に基づいて、販売店ごとに所定期間内における累積発注数量（オーダーカウント数CN）を演算する累積発注数量演算手段（第1リミテーションオーダー管理台数テーブル15）と、演算された累積発注数量と上限値を比較し、当該販売店からの上限値を超える発注を制限する発注数量制限手段（第1リミテーションオーダー管理台数テーブル15）と、を備えることを特徴とする。

【0007】

この製品発注装置では、複数の販売店からの製品の発注順序に従って、生産元から販売店へ製品が供給される。また、本発明の製品発注装置によれば、所定期間における製品の予定販売数量が販売店ごとにあらかじめ設定されるとともに、この予定販売数量と所定の係数に応じて、発注数量の上限値が設定される。また、各販売店から生産元に対してなされた発注に基づいて、販売店ごとの所定期間における累積発注数量が演算される。そして、発注数量制限手段によって、この累積発注数量と上記上限値が比較され、販売店からの上限値を超える発注が制限される。

【 0 0 0 8 】

以上のように、本発明の製品発注装置では、販売店からの発注を生産元で無条件に受け付けるのではなく、上限値を超える分の発注を制限するので、一部の販売店への製品供給の偏りを回避でき、その結果、販売店全体として、特に新製品や人気製品などの需要が大きい製品の納期の平準化および短縮化を図ることができる。また、上限値は、各販売店が設定した予定販売数量をパラメータとして設定されるので、販売店での販売意欲を阻害することがないとともに、所定の係数をパラメータとするので、販売実績を反映させながら、発注の制限を適切に行うことができる。さらに、そのようにして設定した上限値を、販売店からの累積発注数量と比較するので、販売店での実際の販売状況を反映させながら、発注の制限を適切かつ柔軟に行うことができる。

【 0 0 0 9 】

請求項 2 に係る発明は、請求項 1 に記載の製品発注装置において、上限値設定手段は、上限値を、所定期間（計画期間）内の当該所定期間よりも短い第 2 の所定期間（週間）における上限値として設定し、累積発注数量演算手段は、第 2 の所定期間内における累積発注数量を演算し、発注数量制限手段は、第 2 の所定期間における上限値を超える製品の発注を制限することを特徴とする。

【 0 0 1 0 】

この構成によれば、販売予定数量を設定した所定期間よりも短い第 2 の所定期間を基準として、上限値の設定と発注の制限が行われるので、実際の販売数量が予定を上回る場合あるいは逆の場合にも、これに柔軟に対応しながら、実際の販売状況に適合した製品の供給を行うことができる。

【 0 0 1 1 】

請求項 3 に係る発明は、請求項 1 に記載の製品発注装置において、製品の種類（ドアクラス）に関する情報を記憶する製品情報記憶手段（リミテーション対象テーブル 3）をさらに備え、所定の係数は、記憶された製品の種類ごとに設定されることを特徴とする。

【 0 0 1 2 】

製品の人気や需要の高さは、その種類によって様々であり、販売店からの発注

は人気製品に集中しやすい。本発明によれば、上限値を設定するための所定の係数が製品の種類ごとに設定されるので、例えば発注が集中する人気製品や新型製品については、所定の係数をより小さな値に設定し、上限値による制限を厳しくすることによって、発注の制限を、製品の種類に応じてきめ細かく適切に行うことができる。

【0013】

請求項4に係る発明は、請求項1に記載の製品発注装置において、生産元における製品の生産能力に応じて単位期間における製品の供給可能数量（供給台数PN）を設定する供給可能数量設定手段（供給台数テーブル8）をさらに備え、所定の係数は、設定された供給可能数量が大きいほど、より大きな値に設定されることを特徴とする。

【0014】

販売店への製品の供給可能数量は、生産元の実生産能力に応じて異なり、生産能力が高いほど、販売からの発注に応えられる度合は高くなる。したがって、本発明によれば、生産能力に応じた製品の供給可能数量が大きいほど、所定の係数をより大きな値に設定し、上限値による制限を緩和することによって、発注の制限を、製品の生産能力に応じて適切に行うことができる。

【0015】

請求項5に係る発明は、請求項1に記載の製品発注装置において、生産元における製品の生産能力に応じて単位期間における製品の供給可能数量（供給台数PN）を設定する供給可能数量設定手段（供給台数テーブル8）と、発注数量制限手段により発注を制限された発注数量から累積制限発注数量を演算する累積制限発注数量演算手段（第1リミテーションオーダー管理台数テーブル15）と、供給可能数量および累積制限発注数量から納期DLを算出する納期算出手段（納期テーブル9）と、をさらに備え、所定の係数は、納期DLが長いほど、より小さな値に設定されることを特徴とする。

【0016】

この場合の納期は、生産元での生産能力に応じた製品の供給可能数量と、発注を制限された累積制限発注数量との相対的な関係から定まるものであり、納期が

長いほど、販売店からの発注の競合が激しい状況であることを表す。したがって、本発明によれば、納期が長いほど、所定の係数をより小さな値に設定し、上限値による制限をより厳しくすることによって、一部の販売店への製品供給の集中・偏りを適切に回避することができる。

【 0 0 1 7 】

請求項 6 に係る発明は、請求項 1 に記載の製品発注装置において、発注手段は、製品の販売先が決定しているか否かを入力する入力手段（オーダーインプット部 1 6）を有し、累積発注数量演算手段は、販売先が決定していない発注数量のみを累積することによって、累積発注数量を演算することを特徴とする。

【 0 0 1 8 】

この構成では、販売先が決定している客付分と決定していない客無分とを区別した状態で、発注が行われ、上限値と比較される累積発注数量は、客無分の発注数量のみを対象として演算され、客付分の発注数量は、累積発注数量には含まれない。すなわち、販売先がすでに決定している客付分を発注の制限対象から除外して、製品を優先的に供給する一方、客無分のいわゆる見込み発注に対してのみ制限を加えるので、製品の供給を客付の有無による優先度に応じて適切に行うことができる。

【 0 0 1 9 】

請求項 7 に係る発明は、請求項 1 に記載の製品発注装置において、発注手段は、発注を取り消すキャンセル手段（オーダーキャンセル部 1 7）を有し、累積発注数量演算手段は、キャンセル手段により発注を取り消されたキャンセル数量を発注数量から減算することによって、累積発注数量を演算することを特徴とする。

【 0 0 2 0 】

この構成では、発注のキャンセルがあった場合には、累積発注数量が、キャンセル数量を発注数量から減算した値として演算され、上限値と比較されるので、発注のキャンセルに柔軟に対応しながら、発注の制限を適切に行うことができる。

【 0 0 2 1 】

また、請求項 8 に係る発明は、請求項 1 に記載の製品発注装置において、上限値設定手段は、設定した上限値を記憶する第 1 の記憶手段を備え、発注数量制限手段は、第 2 の記憶手段と、第 1 の記憶手段に記憶された上限値を第 2 の記憶手段に所定の更新期間ごとに送ることによって更新する更新手段と、第 2 の記憶手段に記憶された上限値と累積発注数量を比較する比較手段と、を有することを特徴とする。

【 0 0 2 2 】

この構成では、上限値設定手段で設定した上限値が、その第 1 の記憶手段に記憶されるとともに、所定の更新期間ごとに発注数量制限手段の第 2 の記憶手段に更新され、累積発注数量と比較される。このように、上限値設定手段で上限値が設定されると、この上限値を、発注数量制限手段において、直ちに更新するのではなく、所定の更新期間ごとに更新する。したがって、この更新期間を適切に設定することによって、発注数量制限手段において、上限値の更新処理と、累積発注数量の入力処理や上限値との比較処理とを同時に発生しないようにすることができる。その結果、販売店からの発注が非常に多いような場合でも、発注数量制限手段における入力処理や比較処理を、上限値の更新処理に影響されることなく、円滑に行うことができる。

【 0 0 2 3 】

【発明の実施の形態】

以下、図面を参照しながら、本発明の実施形態を詳細に説明する。図 1 は、本発明を適用した自動車の製品発注装置の全体構成を示している。この製品発注装置（以下、単に「システム」という）1 では、事業所が、一般のユーザーを対象として販売を行う多数の販売店と、大手ユーザー（レンタカー会社や自動車教習所など）を対象として販売を行う法人営業部と（以下、販売店と法人営業部を合わせて適宜「販社」という）、管轄内の複数の販売店を管理する地区管理部と、地区管理部、販売店および法人営業部を管理する、生産元としての本部と、システム全体を管理するシステム管理部とに区分されており、事業所間はオンラインで結ばれている。

【 0 0 2 4 】

本システム1では、本部の対象ドアクラス設定部2において、販社からの製品の発注（以下「オーダー」という）を制限するリミテーションの基本設定として、対象ドアクラス設定を行い、その結果は、システム管理部のリミテーション対象テーブル（TBL）3に記憶される。図3はその一例を示しており、設定項目は、車種、ドアクラス、リミテーションNo.、および販社からのオーダーの受付期間（FROM日～TO日）である。この場合、リミテーションの対象としては、特に新車や人気車種など、販社からのオーダーが競合すると予想されるすべての車種が選択される。

【0025】

また、ドアクラスとは、生産制約を反映した製品の種類を表すものであり、例示した2WDや4WDの別に限らず、2ドアや4ドアの別などの任意のクラス分けにより、同一の車種内で複数のドアクラスを設定することが可能である。設定された各ドアクラスに対して、リミテーションを管理するためのリミテーションNo.が採番される。このように、リミテーションの対象を、車種だけでなくドアクラスに応じて設定することによって、リミテーションをきめ細かく適切に行うことができる。また、例示した身障者用のように、需要が低く、販社からのオーダーが競合する可能性のないドアクラスについては、リミテーションの対象から除外され、リミテーションNo.も採番されない。

【0026】

また、本部では、上記の対象ドアクラス設定に基づき、週別基本設定部4によって、リミテーションの週別基本設定を行うとともに、必要に応じて、日別基本設定部5により日別基本設定を行う。その結果は、システム管理部の週基本テーブル6に記憶される。図4は、週別基本テーブルの3つの例を示しており、同図に示すような特定の1週間（FROM日～TO日）を表す週別カレンダーに、計画期間（FROM月～TO月）と比率P（所定の係数）が設定されている。

【0027】

ベースとなる週別カレンダーは、リミテーションNo.ごとに、例えば木曜日～水曜日を区切りとして、夜間バッチによって作成される。比率Pを設定する基準として、計画期間の単月計画を使用すること（第1例）も、複数月計画を使用

すること（第2例）も可能である。また、比率Pは、第3例に示すように、1～9999%の範囲で指定することが可能であるとともに、この例では、販売系列1～3（販売チャンネル）の各系列ごとに設定され、法人営業部については別個に設定されている。なお、比率Pの設定は、系列ごとではなく販売店ごとに行うことも可能である。

【0028】

比率Pは、計画期間に対して販社があらかじめ設定し、登録した予定販売台数（予定販売数量）に対する、当該週における販社からのオーダー数の上限値の比を表す。例えば、第1例において、系列1に属する販売店Aが、5月の予定販売台数として100台を登録しているとする、系列1に対する比率10%が適用されることで、当該週における販売店Aからのオーダー数量の上限値は、100台×10%＝10台に制限される。なお、上記の計画期間に対する予定販売台数は、販社ごとに販社計画テーブル7に記憶されている。

【0029】

また、この比率Pは、供給台数テーブル8に記憶された供給台数PN（供給可能数量）、および納期テーブル9に記憶された納期DLに応じて、リミテーションNo.ごとに設定される。供給台数PNは、生産元における製品の生産能力に応じて設定されるものであり、単位期間において供給可能な台数を表す。図5は、この供給台数PNに応じた比率Pの設定例を示しており、比率Pは、供給台数PNが大きいほど、より大きな値に設定されている。このような設定により、製品の生産能力が大きいほど、リミテーションがより緩和されるので、リミテーションを生産能力に応じて適切に行うことができる。

【0030】

また、納期DLは、上記の供給台数PNと、後述するリミテーションの結果、オーダーを制限された累積制限オーダー数とから算出されるものであり、納期DLが長いほど、販売店からのオーダーの競合が激しい状況であることを表す。図6は、この納期DLに応じた比率Pの設定例を示しており、比率Pは、納期DLが大きいほど、より小さな値に設定されている。このような比率Pの設定により、納期DLが長いほど、すなわちオーダーの競合が激しいほど、リミテーション

がより厳しくなるので、一部の販売店への製品の供給の集中・偏りを適切に回避することができる。

【 0 0 3 1 】

図 7 は、リミテーションの週別基本設定に日別基本設定を併用した基本テーブルの一例を示している。この基本テーブルでは、図 4 の第 1 例と同じ週別基本設定がなされるとともに、1 週間のうちの特定の 2 日（5 月 9 日（木）および 1 1 日（土））に対して、日別基本設定が適用されている。この例によれば、例えば販売系列 2 に属する販売店に対して、5 月 9 日および 1 1 日の各々に日別の比率 1 0 % が適用されるとともに、週別の比率 2 0 % は、残りの 5 日間のオーダー数の和に対して適用される。このような設定により、例えば新車の発売日に該当するなど、オーダーが集中することが予想されるような特定の日を、日別設定とすることによって、リミテーションを一時的に緩和し、販売店への製品の供給を弾力的に行うことができる。なお、同図の例では、日別の比率 P が週別の比率 P 以下に設定されているが、日別基本設定の併用が上記のような趣旨に基づくものであるため、日別の比率 P を週別のそれよりも大きな値に設定することも可能である。

【 0 0 3 2 】

また、本部の自動台数割振り指示部 1 0 からの指示に応じて、リミテーションテーブル 1 5 内の演算処理部（図示せず）によって、リミテーション台数 L N の自動計算が行われる。この計算は、週・日別基本設定で設定された対象週（および対象日）におけるオーダー数の上限値（生産元において受注を認める発注数量の上限値）としてのリミテーション台数 L N を、販社ごとに且つ対象ドアクラスごとに計算するものである。具体的には、前述のようにして設定された対象ドアクラス、比率 P、計画期間に対する予定販売台数、および販社拠点数テーブル 1 1 に記憶されている販社データに基づいて、リミテーション台数 L N が自動計算される。計算されたリミテーション台数 L N は、リミテーション台数テーブル 1 2 に記憶される。

【 0 0 3 3 】

また、リミテーション台数テーブル 1 2 に記憶されたリミテーション台数 L N

は、所定の更新期間ごとに、例えば週の最終日である水曜日に、第1および第2
 リミテーションオーダー管理台数テーブル15、20へ、夜間バッチ処理（JOB）
 によって送られ、更新される。後述するように、第1リミテーションオーダー
 管理台数テーブル15では、日中のオンライン作業によって販社からオーダー
 データが随時、入力され、そのカウント処理やリミテーション処理が行われる。
 したがって、リミテーション台数テーブル12と第1リミテーションオーダー管
 理台数テーブル15を互いに別個に設けるとともに、前者12から後者15への
 リミテーション台数LNの更新を、上記のようなタイミングで行うことによって
 、後者15において、リミテーション台数LNの更新処理と、オーダーデータの
 入力、カウントおよびリミテーション処理とを同時に発生しないようにすること
 ができる。その結果、販社からのオーダーデータ量が非常に多いような場合でも
 、第1リミテーションオーダー管理台数テーブル15の処理を、リミテーション
 台数LNの更新処理に影響されることなく、円滑に行うことができる。

【0034】

図8は、このリミテーション台数テーブルの例を示している。同図（a）は、
 比率Pの設定基準として計画期間の単月計画を使用した週別設定の例であり、こ
 の例では、販社A～Cに対する比率Pは、計画期間（6月）を基準としていずれ
 も50％に設定されている。これに対して、販社Aの当該計画期間における予定
 販売台数は30台であるので、販社Aの当該週におけるリミテーション台数LN
 は、 $30 \text{ 台} \times 50\% = 15 \text{ 台}$ に計算される。以下同様に、販社B、Cの予定販売
 台数はそれぞれ11台、1台であるので、 $11 \text{ 台} \times 50\% = 5.5 \text{ 台}$ 、 $1 \text{ 台} \times 50\% = 0.5 \text{ 台}$
 が計算値として得られ、その少数点以下を切り上げることで、販
 売B、Cのリミテーション台数LNとして、それぞれ6台、1台が得られる。

【0035】

また、同図（b）は、比率Pの設定基準として計画期間の複数月計画を使用し
 た例であり、この場合には、計画期間（6～8月）を基準として設定された比率
 P（＝20％）を、計画期間における予定販売台数の和に乗算することによって
 、販社A～Cの当該週におけるリミテーション台数LNが自動計算される。なお
 、図示しないが、リミテーションを日別設定した場合には、日別設定用の比率P

を用いて、上記と同様にリミテーション台数LNが自動計算される。

【 0 0 3 6 】

以上のように自動計算されたりミテーション台数LN（以下、本項では「自動割振り台数」という）に対して、台数調整を行うことが可能である。この台数調整には、本部の地区別台数調整部12および販社別台数調整部13による調整と、地区管理部の販社別台数調整部14による調整がある。本部による調整は、すべての販社を対象として行われ、図9に示すように、各販社への自動割振り台数を、台数に制限なく自由に調整することが可能である。その調整後台数のデータは、該当する地区管理部の販社別台数調整部14に送られる。

【 0 0 3 7 】

これに対して、地区管理部による調整は、管轄販売店のみを対象とし、図10に示すように、自動割振り台数（または本部による調整後台数）を、管轄販売店間で増減調整するものであり、その地区の管轄販売店への自動割振り台数の総和（この例では23台）を超えるような調整は行えない。以上のような調整が行われた場合、その調整後台数が最終的なリミテーション台数LN（上限値）として決定され、そのデータはリミテーション台数テーブル12に送られる。

【 0 0 3 8 】

販売店および法人営業部からの製品のオーダーおよびそのキャンセルは、それぞれのオーダーインプット部16およびオーダーキャンセル部17により、日中のオンライン作業によって行われる。なお、このオーダーおよびキャンセルの際には、その製品の販売先が決定している客付のものか否かが併せて入力される。オーダーの入力が行われると、そのオーダーデータは第1リミテーションオーダー管理台数テーブル15に送られ、その演算処理部（図示せず）によって、オーダーリミテーション処理が実行される。この処理は、前述のようにして設定されたりミテーション台数LNと実際のオーダー数との比較結果に基づいて、オーダーを許可または制限するものである。

【 0 0 3 9 】

以下、このオーダーリミテーション処理を、図11を参照しながら説明する。この処理では、まずステップ1（「S1」と図示。以下同じ）において、そのオ

オーダーが、本部ではなく他の法人に対してのもの（例えば他の地区管理部からの配車など）であるか否かを判別する。この答がYESのときには、そのオーダーは本部からの製品の供給とは無関係であるので、オーダーNo. の採番のみを行い（ステップ2）、本プログラムを終了する。

【0040】

前記ステップ1の答がYESで、本部に対するオーダーであるときには、オーダーされた製品がリミテーション対象のものであるか否かを判別する（ステップ3）。この答がYESで、オーダーされた製品がリミテーションNo. を採番されたリミテーション対象であるときには、そのオーダーが客付であるか否かを判別する（ステップ4）。この答がNOで、そのオーダーが販売先の決定していない客無オーダー（見込みオーダー）のときには、それまでにカウントされた当該リミテーションNo. に係る製品のオーダーカウント数CN（生産元において受注を認めた累積発注数量）が、該当するリミテーション台数LNにすでに達しているか否かを判別する（ステップ5）。

【0041】

この答がNOで、オーダーカウント数CNがリミテーション台数LNに達していないとき（ $CN < LN$ ）には、そのオーダーを許可すべきとして、オーダーカウント数CNに値1を加算し、カウントした（ステップ6）後、そのオーダーにオーダーNo. を採番する（ステップ7）。オーダーNo. が採番されると、その製品の生産が完了している場合には、そのオーダーNo. に対して在庫引当を行い（ステップ8）、または、その製品の生産計画が確定している場合には、オーダーNo. に対して確定計画引当を行った（ステップ9）後、本プログラムを終了する。

【0042】

一方、前記ステップ5の答がYESで、オーダーカウント数CNがリミテーション台数LNにすでに達しているとき（ $CN = LN$ ）には、ステップ10において、そのオーダーを拒否する（エントリーNG）。以上の処理により、リミテーションNo. すなわち対象ドアクラスごとに、リミテーション台数LNを超えるオーダーが制限される。なお、このようにオーダーを拒否された制限オーダー数

は集計され、累積制限オーダー数として、納期テーブル9に送られる。

【0043】

一方、前記ステップ4の答がYESで、そのオーダーが販売先の決定している客付オーダーのときには、前記ステップ5および6をスキップして、前記ステップ7以降に進み、オーダーNo.の採番およびその引当のみを行う。すなわち、オーダーが客付の場合には、リミテーションの対象から除外されるとともに、オーダーカウント数CNのカウントからも除外される。このような処理により、販売先がすでに決定している客付オーダー分の製品を優先的に供給する一方、客無の見込みオーダー分の製品の供給を後回しにするので、製品の供給を客付の有無による優先度に応じて適切に行うことができる。

【0044】

販社のオーダーインプット部16からのオーダーデータはまた、オーダーデータベース(DB)19に送られる。また、販社のオーダーキャンセル部17によってオーダーのキャンセルが行われると、そのキャンセルデータもまた、オーダーデータベース19に送られる。そして、これらのオーダーデータおよびキャンセルデータは、1日のオンライン作業終了後に、夜間バッチ処理により、当日分のオーダー数およびキャンセル数として集計され、第2リミテーションオーダー管理台数テーブル20に送られる。

【0045】

図12は、この第2リミテーションオーダー管理台数テーブル20に記憶されているオーダー消化状況テーブルを示している。このテーブルは、販社ごとおよび対象ドアクラスごとに、当該週におけるリミテーション台数LN、オーダーおよびキャンセル状況やオーダー可能数などを一覧して表したものである。例えば、販社Bの例では、リミテーション台数LNは80、その時点までの総オーダー数は50（客付：30、客無：20）である。前述したように、客付分はオーダーカウント数CNのカウントから除外される（客無分のみがカウントされる）ので、この場合には、オーダーカウント数CNは、総オーダー数－客付オーダー数＝50－30＝20となる。また、その時点までのキャンセル数は10（客付：0、客無：10）であり、客無分のキャンセル数がオーダー可能数に反映される

。したがって、オーダー可能数は、リミテーション台数 LN - オーダーカウント数 CN + 客無分キャンセル数 $= 80 - 20 + 10 = 70$ となる。

【 0 0 4 6 】

これに対して、販社 A の例では、キャンセルが客付分のみであり、客付分については、もともとオーダーカウントされていないので、そのキャンセル数はオーダー可能数には反映されない。したがって、この場合のオーダー可能数は、 $LN - CN = 80 - 60 = 20$ となる。以上の内容のオーダー消化状況テーブルは、第 2 リミテーションオーダー管理台数テーブル 20 から各事業所の販社別消化状況照会部 21 に取り出して表示することが可能であり、各事業所では、この表示を見ることで、その時点でのオーダー可能数などを容易に知ることができる。この場合、表示内容を事業所に応じて変えることも可能であり、例えば、本部については全販社のデータ、地区管理部については管轄販売店のみのデータ、販売店および法人営業部については当該事業所のみのデータとすることができる。

【 0 0 4 7 】

図 13 は、リミテーション台数 LN へのオーダーおよびキャンセルの反映方法を示している。前述したように、販社からのオーダーデータおよびキャンセルデータは、日中のオンライン作業により入力され、オーダーデータベース 19 に随時、送られるとともに、1 日のオンライン作業終了後に、夜間バッチ処理により、当日分のオーダー数およびキャンセル数として集計され、第 2 リミテーションオーダー管理台数テーブル 20 に送られる。これにより、前日のキャンセル分を翌日のリミテーション台数 LN に反映させることができる。なお、この例では、日曜日が夜間バッチ処理の不稼働日であるため、日曜日のキャンセル分は、月曜日分と併せて、月曜日の夜間に処理され、火曜日に反映される。また、週の最終日である水曜日のキャンセル分は、翌週には反映されない。

【 0 0 4 8 】

また、この水曜日の夜間バッチ処理時に、第 2 リミテーションオーダー管理台数テーブル 20 において、翌週 ($N + 1$ 週) 用のリミテーション台数 LN_{n+1} が、今週 (N 週) 用のリミテーション台数 LN_n としてシフトされ、更新され、それと同時に、リミテーション台数テーブル 12 から第 2 リミテーションオーダー

一管理台数テーブル 2 0 へ、直近 2 週間分のリミテーション台数 L N のデータが送られる。なお、上述した実施形態では、第 1 および第 2 リミテーションオーダー管理台数テーブル 1 5、2 0 を、互いに別個のものとして説明したが、両者を 1 つのテーブルで構成することも可能である。

【 0 0 4 9 】

【発明の効果】

以上のように、本発明の製品発注装置は、販売店の販売意欲を阻害することなく、一部の販売店への製品の供給の偏りを回避しながら、各販売店からの発注を適切に制限でき、それにより、販売店全体として納期の平準化および短縮化を図ることができるなどの効果を有する。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明を適用した製品発注装置の構成を示すブロック図である。

【図 2】

図 1 の製品発注装置の残りの構成を示すブロック図である。

【図 3】

リミテーション対象テーブルの一例を示す図である。

【図 4】

リミテーションの週別基本テーブルの 3 つの例を示す図である。

【図 5】

供給台数に応じた比率の設定例を示す図である。

【図 6】

納期に応じた比率の設定例を示す図である。

【図 7】

リミテーションの週別基本設定に日別基本設定を併用した基本テーブルの一例を示す図である。

【図 8】

(a) 単月計画および (b) 複数月計画を基準としたリミテーション台数テーブルの例を示す図である。

【図 9】

本部によるリミテーション台数の調整例を示す図である。

【図 1 0】

地区管理部によるリミテーション台数の調整例を示す図である。

【図 1 1】

オーダーリミテーション処理を示すフローチャートである。

【図 1 2】

オーダー消化状況テーブルの一例を示す図である。

【図 1 3】

リミテーション台数へのオーダーキャンセルの反映方法を示す図である。

【符号の説明】

1 製品発注装置

3 リミテーション対象テーブル（製品情報記憶手段）

8 供給台数テーブル（供給可能数量設定手段）

7 販社計画テーブル（予定販売数量設定手段）

9 納期テーブル（納期算出手段）

1 2 リミテーション台数テーブル（上限値設定手段）

1 5 第 1 リミテーションオーダー管理台数テーブル（累積発注数量演算手段、
発注数量制限手段、累積発注制限数量演算手段）

1 6 オーダーインプット部（発注手段、入力手段）

1 7 オーダーキャンセル部（キャンセル手段）

P 比率（所定の係数）

LN リミテーション台数（上限値）

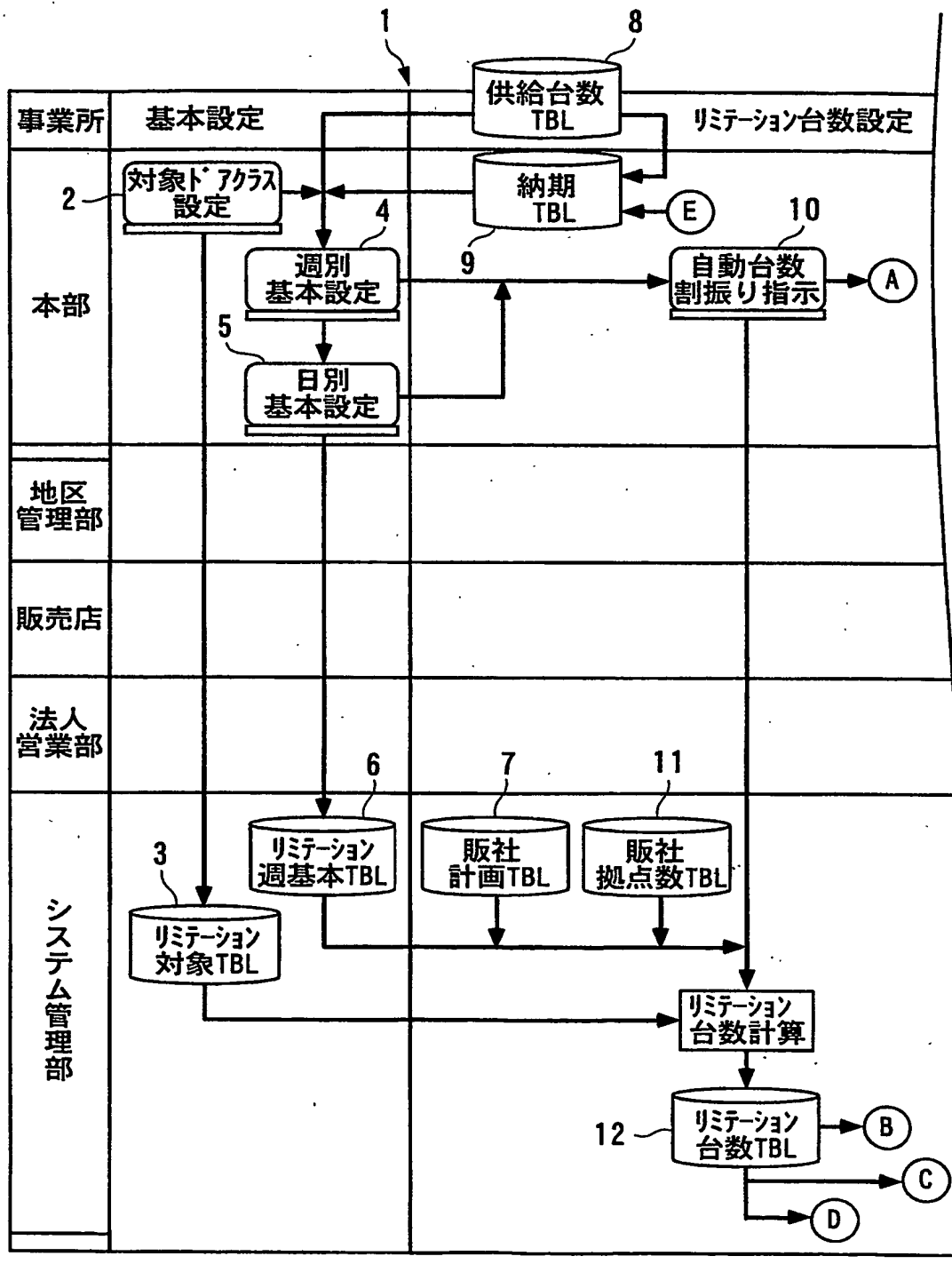
CN オーダーカウント数（累積発注数量）

PN 供給台数（供給可能数量）

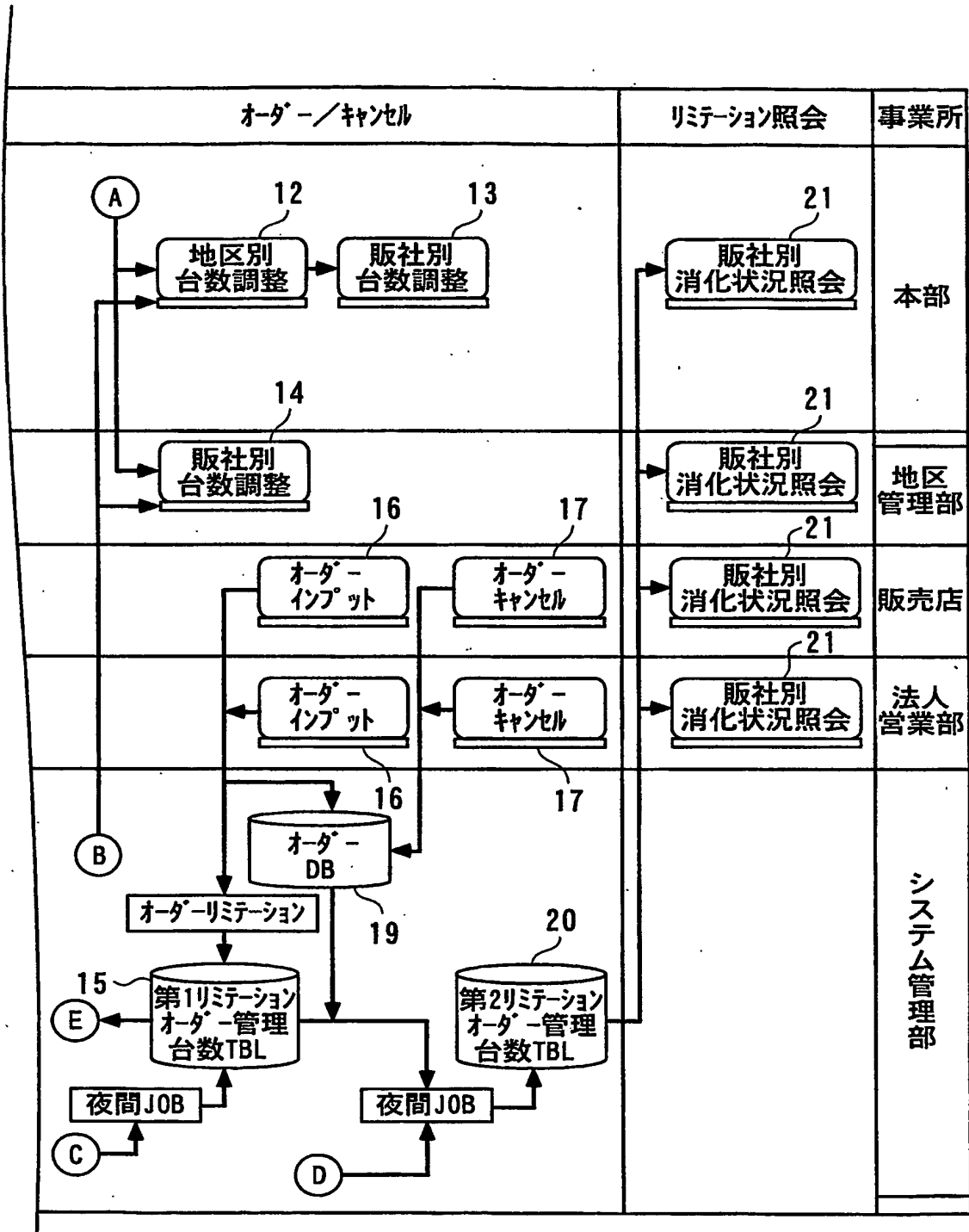
DL 納期

【書類名】 図面

【図 1】



【図 2】



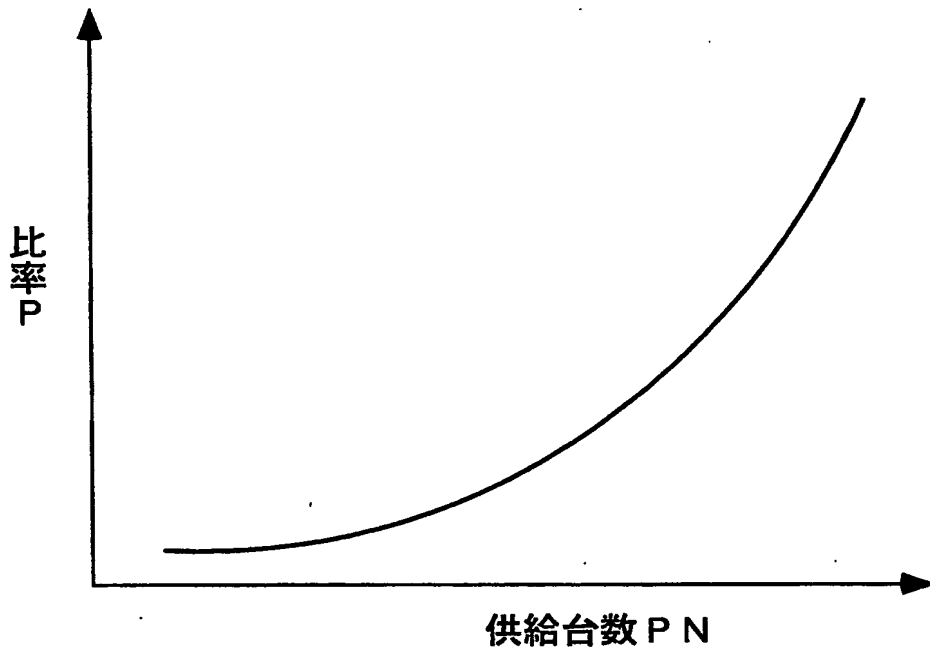
【図 3】

車種	ドアクラス	リミテーションNo.	FROM日	TO日
a	2WD	001	2002/4/11	2002/6/5
	4WD	002	2002/5/9	2002/9/4
	身障者用	—	—	—
b	2WD	003	2002/5/9	2002/12/25
	4WD			

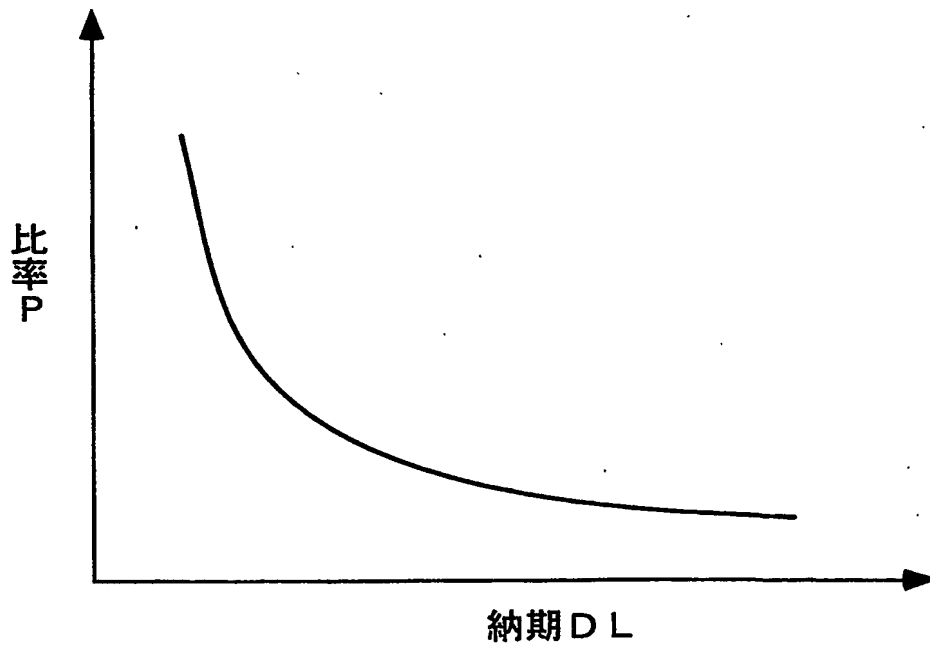
【図 4】

年月週		計画期間		比率 P (%)				備考
FROM日	T0日	FROM月	T0月	系列1	系列2	系列3	法人営業部	
2002/5/9	2002/5/15	2002/5	2002/5	10	20	15	120	単月計画使用
2002/5/9	2002/5/15	2002/5	2002/6	15	15	15	20	複数月計画使用
2002/5/9	2002/5/15	2002/5	2002/5	1	20	150	9999	

【図5】



【図6】



【図7】

年月週		計画期間		比率P (%)		
FROM日	TO日	FROM月	TO月	系列1	系列2	系列3 法人営業部
2002/5/9	2002/5/15	2002/5	2002/5	10	20	15 120

日別		計画期間		比率P (%)		
対象日	FROM月	TO月	系列1	系列2	系列3	法人営業部
2002/5/09(木)	2002/5	2002/5	10	10	10	10
2002/5/10(金)	-	-	-	-	-	-
2002/5/11(土)	2002/5	2002/5	10	10	10	10
2002/5/12(日)	-	-	-	-	-	-
2002/5/13(月)	-	-	-	-	-	-
2002/5/14(火)	-	-	-	-	-	-
2002/5/15(水)	-	-	-	-	-	-



週別		2002/5/09(木)	2002/5/10(金)	2002/5/11(土)	2002/5/12(日)	2002/5/13(月)	2002/5/14(火)	2002/5/15(水)
日別	○	○	○	○	○	○	○	○

【図 8】

(a)

販 社	計 画 期 間	比 率 P	予 定 販 売 台 数 (6 月)	計 算 値	リ ミ テー シ ョ ン 台 数 LN
A	6 月	50%	30	15	15
B	6 月	50%	11	5.5	6
C	6 月	50%	1	0.5	1

(b)

販 社	計 画 期 間	比 率 P	予 定 販 売 台 数 (6 月 ~ 8 月)				計 算 値	リ ミ テー シ ョ ン 台 数 LN
			計	6 月	7 月	8 月		
A	6 月 ~ 8 月	20%	68	30	18	20	13.6	14
B	6 月 ~ 8 月	20%	24	11	6	7	4.8	5
C	6 月 ~ 8 月	20%	2	1	0	1	0.4	1

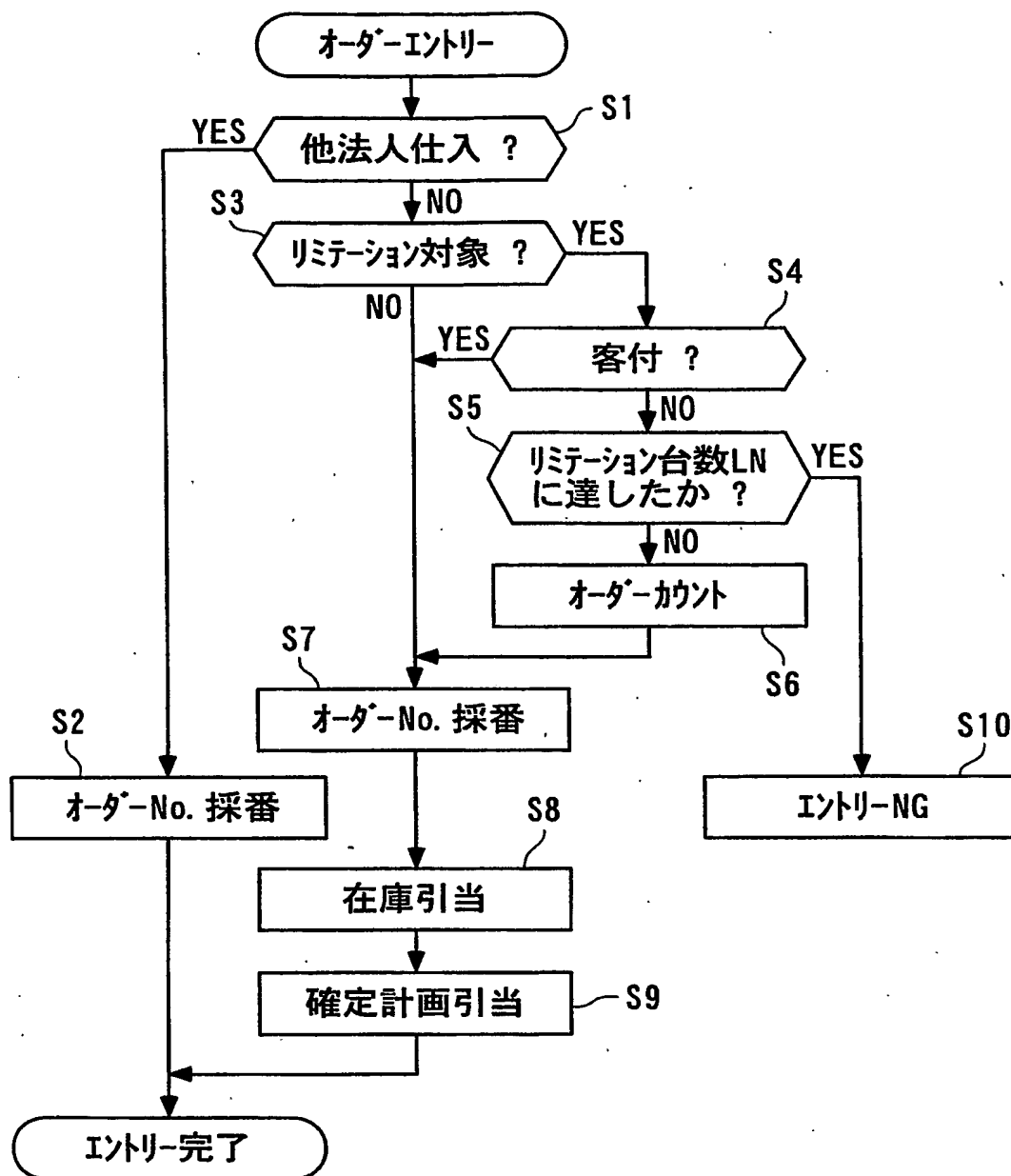
【図 9】

販社	自動割振り台数	調整後台数
A	5	10
B	15	30
C	3	5
地区計	23	45

【図 10】

販社	自動割振り台数	調整後台数
A	5	6
B	15	13
C	3	4
地区計	23	23

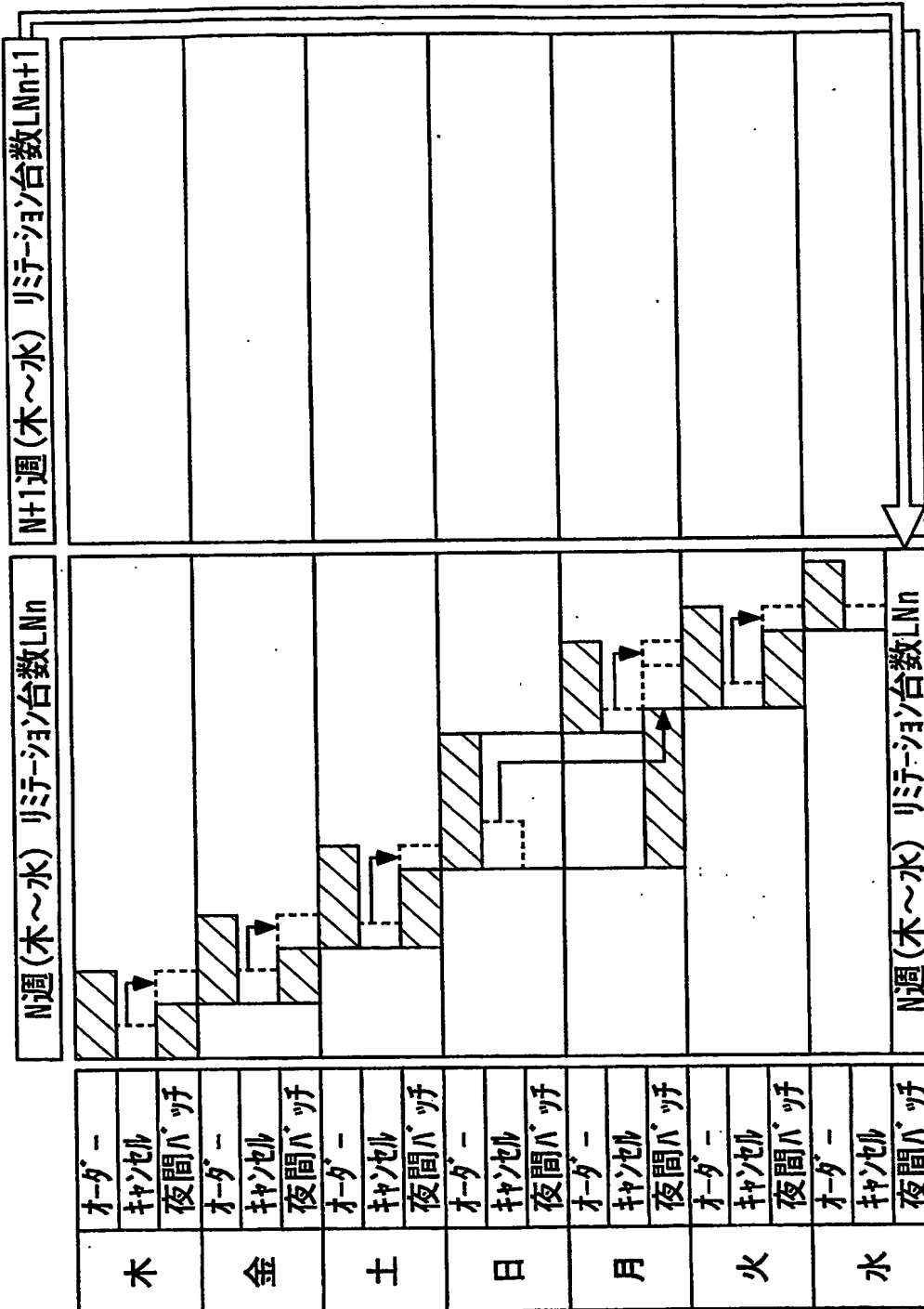
【図 11】



【図12】

販社	リミテーション台数LN	総オーダー数	オーダーカウント数CN	キャンセル数	オーダー可能数
A	100	80	60	客付10	40
				客無0	
B	80	50	20	客付0	70
				客無10	
C	50	50	50	客付0	0
				客無50	

【図 13】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 販売意欲を阻害せずに、一部の販売店への製品の供給の偏りを回避し、各販売店からの発注を適切に制限でき、販売店全体として納期の平準化および短縮化を図れる製品発注装置を提供する。

【解決手段】 複数の販売店からの製品の発注順序に従って、生産元から販売店へ製品を供給する製品発注装置であって、販売店ごとに所定期間における製品の予定販売数量を設定する予定販売数量設定手段 7 と、予定販売数量および所定の係数 P に応じて、販売店ごとに上限値 LN を設定する上限値設定手段 12 と、各販売店から生産元に対して製品を発注する発注手段 16 と、販売店ごとに所定期間内における累積発注数量 CN を演算する累積発注数量演算手段 15 と、累積発注数量 CN と上限値 LN を比較し、当該販売店からの上限値 LN を超える発注を制限する発注数量制限手段 15 と、を備える。

【選択図】 図 2

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000005326]

1. 変更年月日	1990年 9月 6日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都港区南青山二丁目1番1号
氏 名	本田技研工業株式会社